

C J

**Backing material for plastic coated card - comprises paper sheet with perforated windows forming cards when covered with thin layers of plastic, e.g. polyester, film**

Patent Number: FR2691675  
Publication date: 1993-12-03  
Inventor(s): JEAN BRUN  
Applicant(s): TRACOL SA IMPRIMERIE (FR)  
Requested Patent: ☐ FR2691675  
Application: FR19920006663 19920526  
Priority Number(s): FR19920006663 19920526  
IPC Classification: B42D15/10 ; B32B27/10 ; B42D111/00  
EC Classification: B42D15/10  
Equivalents:

---

**Abstract**

---

The backing material for making plastic-coated coated comprises a layer of paper (1), which can carry any sort of printing, made with at least one window (1.3) of dimensions corresp. to the plastic coated card being made. A first layer of plastic film is placed over the window(s) to be fixed to the back of the paper layer, and a second film layer is placed over each window, with a sufficient margin round the edge to stick to the film layer on the back of the card.

The film layers can be of polyester, and the front of the card can be used to carry identification information or a photograph of the bearer.

ADVANTAGE - Lower mfg. cost and wider range of uses.

---

Data supplied from the esp@cenet database - I2

BEST AVAILABLE COPY

(19) RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
INSTITUT NATIONAL  
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE  
PARIS

(11) N° de publication : 2 691 675  
(à n'utiliser que pour les  
commandes de reproduction)

(21) N° d'enregistrement national : 92 06663

(51) Int Cl<sup>s</sup> : B 42 D 15/10, B 32 B 27/10B 42 D 111:00

(12) DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

(22) Date de dépôt : 26.05.92.

(30) Priorité :

(43) Date de la mise à disposition du public de la  
demande : 03.12.93 Bulletin 93/48.

(56) Liste des documents cités dans le rapport de  
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du  
présent fascicule.*

(60) Références à d'autres documents nationaux  
apparentés :

(71) Demandeur(s) : IMPRIMERIE TRACOL (S.A.) — FR.

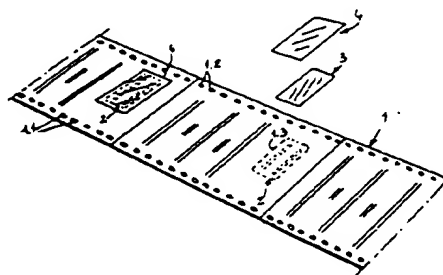
(72) Inventeur(s) : Brun Jean.

(73) Titulaire(s) :

(74) Mandataire : Cabinet Laurent & Charras.

(54) Élément support papier imprimé pour la fabrication de cartes plastifiées et le procédé de fabrication de cartes plastifiées.

(57) L'élément support pour la fabrication de cartes plastifiées comprend un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée, et en ce que une première pellicule en matière plastique (3) est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3) pour être fixée sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), et en ce que une seconde pellicule (4) en matière plastique est disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3) en débordement périphérique sur le support papier (1) pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3), ladite seconde pellicule (4) étant adhésivée sur la totalité de sa face en regard de la pellicule (3) pour d'une part se fixer sur le support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1), et en ce que une ligne de pré-découpe (5) est réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la base support (2.1) et sur les pellicules (3) et (4).



FR 2 691 675 - A1



BAD ORIGINAL

**ELEMENT SUPPORT PAPIER IMPRIME POUR LA FABRICATION  
DE CARTES PLASTIFIEES ET LE PROCEDE  
DE FABRICATION DE CARTES PLASTIFIEES**

5 L'invention se rattache au secteur technique de la fabrication de cartes plastifiées, ainsi qu'à l'édition de textes sur imprimante de diverses informations à caractère général ou autre.

10 Les cartes plastifiées sont connues en elles-mêmes et trouvent certaines applications, et le plus souvent comme cartes de paiement. Ces cartes comprennent un support en matériau plastique tel que polychlorure de vinyle, sur lequel sont inscrits au recto et/ou au verso diverses informations qui sont gravées de manière à les rendre indélébiles.

15 Ce type de cartes plastifiées est d'un coût de fabrication élevé ce qui limite ses domaines d'application. Par ailleurs, il n'y a aucune possibilité d'y adjoindre des photographies telles que des photographies d'identité.

20 On connaît également l'utilisation de cartes en matière plastique établies sous une forme de double feuille pliée pouvant être utilisée notamment pour la réalisation de documents provisoires d'identité tels que les forfaits à ski pour l'utilisation des remontées mécaniques. La feuille de devant présente une fenêtre présentant un pourtour adhésivé susceptible de recevoir une photographie d'identité, le pourtour périphérique de ladite première feuille est également adhésivé pour permettre le rapprochement de la feuille arrière et la  
25 fermeture de l'ensemble. Ces feuilles en matière plastique assurent ainsi une inviolabilité d'accès à la photographie. Dans cette technique, la carte est elle-même en matière plastique et est d'un coût de revient élevé.

30 Il y a pourtant de très nombreux besoins et à chaque fois qu'un individu participe à une activité, à une association à but sportif, culturel ou autre, il lui

BAD ORIGINAL

est remis une carte d'adhésion réalisée sur un support papier et présentant les informations d'identification requises ainsi que l'adjonction d'une éventuelle photographie d'identité. Ce type de cartes non plastifiées présente l'avantage d'être peu coûteux mais par contre la détérioration des cartes par plissage est très réelle et rapide. En outre, ces cartes n'offrent aucune sécurité d'inviolabilité et il est très aisé de pouvoir détacher la ou les photographies qui sont agraphées.

Le but recherché selon l'invention était de concevoir une nouvelle carte plastifiée à base d'un support papier qui offre toutes les garanties d'inviolabilité, avec un prix de fabrication très réduit et étant d'une manipulation simple et rapide pour l'utilisateur.

Un autre but recherché était de concevoir une nouvelle carte plastifiée obtenue par un procédé de fabrication très particulier qui lui permette de trouver de multiples applications et utilisations à la portée de toutes associations.

Un autre but recherché selon l'invention était de mettre au point un procédé qui permette la fabrication en continu de telles cartes plastifiées, ces cartes pouvant être complétées pour les informations demandées directement sur toutes imprimantes du commerce.

Ces buts et d'autres encores ressortiront bien de la suite de la description.

Selon une première caractéristique de l'invention, l'élément support pour la fabrication de cartes plastifiées est remarquable en ce qu'il comprend un support papier pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support de la carte plastifiée, et en ce que une première

pellicule en matière plastique est disposé à l'endroit de chacune des  
fenêtres pour être fixée sur la face verso de la base support, et en ce que une  
seconde pellicule en matière plastique est disposée tout autour de chacune  
des fenêtres en débordement périphérique sur le support papier pour venir  
5 s'appliquer sur la première pellicule, ladite seconde pellicule étant adhésivée  
sur la totalité de sa face en regard de la pellicule pour d'une part se fixer sur le  
support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la  
pellicule, soit de la base support, et en ce que une ligne de pré-découpe est  
réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la  
10 base support et sur les pellicules.

Selon une autre caractéristique, le procédé de fabrication de cartes plastifiées  
est remarquable en ce que :

- 15 - un utilisateur prélève un premier support papier sur lequel il inscrit à l'endroit  
de la base support sur la face recto diverses informations et/ou  
photographies,
- en ce que l'utilisateur procède au décollement de la base support pré-  
découpée dans la fenêtre, ladite base support étant associée à la pellicule  
20 qui se détache de la pellicule ladite carte étant plastifiée sur une seule face,
- en ce que l'utilisateur procède au retournement de ladite carte et l'applique  
dans la fenêtre de telle sorte que la face recto de la base support papier  
vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée de la pellicule, ladite carte étant  
25 centrée dans la fenêtre,
- et en ce que l'utilisateur procède à l'enlèvement de la carte plastifiée en  
détachant la partie du film adhésivée sur la base support par le biais de la  
zone de pré-découpe, ladite carte étant séparée du support papier et plastifiée  
30 sur les deux faces.

BAD ORIGINAL

Ces caractéristiques et d'autres encore ressortiront bien de la suite de la description.

5

Pour fixer l'objet de l'invention illustré d'une manière non limitative aux figures des dessins où :

10

- la figure 1 est une vue en perspective illustrant la partie verso d'un support papier pouvant être traité sur une machine imprimante, et comprenant deux pellicules en matière plastique adhésivées avant fixation, dans une première phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 2 est une vue en coupe transversale sur la ligne 2.2 de la figure 1,

15

- la figure 3 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant l'apposition d'une photographie, dans une seconde phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

20

- la figure 4 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le décollement de la carte, dans une troisième phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

25

- la figure 5 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le retournement et collage de la carte dans une quatrième phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

30

- la figure 6 est une vue en coupe transversale selon la ligne 6.6 de la figure 5,

- la figure 7 est une vue de dessus du côté recto du support papier à imprimer illustrant le détachement de la carte plastifiée obtenue dans une cinquième

phase du procédé de fabrication de cartes plastifiées,

- la figure 8 est une vue de la carte plastifiée obtenue selon le procédé de fabrication,

5

- la figure 9 est une vue en coupe transversale selon la ligne 9.9 de la figure 8,

- la figure 10 est une vue à titre d'exemple non limitatif d'une carte plastifiée selon l'invention comprenant des éléments d'identification.

10

Afin de rendre plus concret l'objet de l'invention, on le décrit maintenant d'une manière non limitative illustrée aux figures des dessins.

15

Le procédé de fabrication de cartes plastifiées selon l'invention vise à réaliser lesdites cartes à partir d'un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes travaillant en continu pour l'obtention de listings, ou en

20

feuille à feuille. Ce support papier peut présenter sur ses bordures longitudinales (1.1) des perforations (1.2) coopérant avec les moyens d'entraînement connus de l'imprimante. Ce support papier peut présenter au recto et/ou au verso un ensemble d'informations à caractère général ou autre.

Selon l'invention, chaque support papier comprend au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée (2). Selon les dimensions du support papier (1), plusieurs

25

fenêtres (1.3) peuvent être disposées à la fois dans les plans longitudinal et transversal du support papier, en définissant ainsi plusieurs bases support (2.1) de cartes plastifiées.

30

Une première pellicule ou film en matière plastique (3) est disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3), pour venir se fixer par collage sur la face verso

(2.1 a) de la base support (2.1). A cet effet, ladite première pellicule est adhésivée sur une face par tout moyen approprié. Cette première pellicule est ainsi de dimensions correspondant très exactement à celles de la base support (2.1) pré-établie dans la fenêtre (1.3).

5

Une seconde pellicule (4) ou film également en matière plastique est rapportée et disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3), en débordement périphérique sur le support papier (1), pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3) précitée. Ladite seconde pellicule (4) est elle-même adhésivée sur la totalité de la face destinée à être en regard de la pellicule (3), pour d'une part se fixer sur le support papier et d'autre part, constituer une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1) ainsi qu'il apparaîtra par la suite. On a ainsi illustré à la figure (1) les différents moyens permettant la réalisation des cartes plastifiées selon l'invention à partir d'un support papier pouvant être traité sur imprimante.

10  
15

Par ailleurs, lorsque les pellicules (3) et (4) en matière plastique ont été apposées lors de la fabrication du support papier en continu sous forme de listings ou en feuille à feuille, il est procédé par des outils appropriés à la réalisation d'une pré-découpe (5) réalisée sur la périphérie de chacune des fenêtres. Cette pré-découpe est ainsi formée sur la base support (2.1) en papier et les pellicules (3) et (4) en matière plastique.

20

Lesdites pellicules (3) et (4) sont réalisées avantageusement en polyester ou tout autre matière similaire.

25

Ainsi qu'il apparaît figure (1), les supports papier (1) aménagés avec une ou plusieurs fenêtres pour permettre la réalisation de cartes plastifiées peuvent être traités sur machine imprimante et adressés tels quels aux différents utilisateurs potentiels. C'est donc à ces derniers de procéder ensuite à la mise en forme de chaque carte plastifiée selon le procédé décrit ci-après.

30

BAD ORIGINAL



Chaque base support (2.1) est ainsi agencée selon les besoins pour recevoir sur sa face recto (2.1 b) diverses inscriptions possibles comprenant par exemple comme illustré figure 10 d'une manière non limitative des références à une année, un numéro de carte, à l'identification d'un individu (nom, prénom, date de naissance, adresse), ainsi qu'un cadre pré-établi pour l'apposition d'une photographie d'identité. Chaque base support (2.1) comprend tout ou partie de ses informations ou autres éléments d'identification.

Il convient maintenant d'exposer les différentes phases de mise en forme et de conception des cartes plastifiées à partir de la structure de base décrite précédemment.

L'utilisateur prélève un premier support papier (1) à partir du listing informatique établi en feuille à feuille ou en continu. Il inscrit ensuite sur la base support (2.1) manuellement ou sur machine imprimante les différentes informations destinées à l'identification de l'individu titulaire de la carte en apposant si nécessaire la photographie de ce dernier.

Selon la figure 4, il procède alors au décollement de ladite base support (2.1) qui est pré-découpée dans la fenêtre (1.3), ladite base support étant associée à la pellicule ou film (3) qui se détache elle-même de la pellicule ou film (4). Dans cette phase, la carte est plastifiée sur une seule face.

Selon la figure 5, on procède au retournement de ladite carte et on l'applique à nouveau dans la fenêtre (1.3) de telle sorte que la face recto (2.1 b) de la base support en papier (2.1) vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée du film (4). La carte est centrée dans ladite fenêtre.

On procède ensuite selon la figure 7 à l'enlèvement de la carte plastifiée, en

détachant la partie du film (4) adhésivée sur la base support (2.1), par le biais de la zone de pré-découpe. La carte est ainsi séparée du support papier (1), et est plastifiée sur les deux faces.

5 On obtient ainsi d'une manière extrêmement rapide la fabrication de cartes plastifiées qui sont mises en forme par les agents représentant des associations, collectivités, entreprises ou autres, et distribuées aux différentes personnes susceptibles d'adhérer aux conditions requises pour l'obtention desdites cartes.

10 Chaque support papier (1) peut être ainsi aménagé et personnalisé pour recevoir une pluralité de zones ou fenêtres réceptrices de cartes à plastifier. Les avantages ressortent bien de l'invention. On souligne le faible coût de fabrication des supports papier, leur traitement sur toutes machines imprimantes, et la réalisation aisée desdites cartes.

15

20

25

30

BAD ORIGINAL

## REVENDICATIONS

- 5 1 - Elément support pour la fabrication de cartes plastifiées caractérisé en ce qu'il comprend un support papier (1) pouvant être traité sur tous types d'imprimantes, ledit support papier comprenant au moins une fenêtre (1.3) de dimensions correspondant à la carte plastifiée à obtenir, la bande de papier se trouvant dans ladite fenêtre constituant la base support (2.1) de la carte plastifiée, et en ce que une première pellicule en matière plastique (3) est
- 10 disposée à l'endroit de chacune des fenêtres (1.3) pour être fixée sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), et en ce que une seconde pellicule (4) en matière plastique est disposée tout autour de chacune des fenêtres (1.3) en débordement périphérique sur le support papier (1) pour venir s'appliquer sur la première pellicule (3), ladite seconde pellicule (4) étant adhésivée sur la
- 15 totalité de sa face en regard de la pellicule (3) pour d'une part se fixer sur le support papier et constituer d'autre part une zone de fixation soit de la pellicule (3), soit de la base support (2.1), et en ce que une ligne de pré-découpe (5) est réalisée sur la périphérie de chaque fenêtre, ladite ligne étant formée sur la base support (2.1) et sur les pellicules (3) et (4).
- 20
- 2 - Elément support selon la revendication 1 caractérisé en ce que la première pellicule (3) est fixée par collage sur la face verso (2.1 a) de la base support (2.1), ladite première pellicule étant de dimensions correspondant exactement à celles de la base support (2.1) pré-établie dans la fenêtre (1.3).
- 25
- 3 - Elément support selon l'une quelconque des revendications 1 et 2 caractérisé en ce que les pellicules (3) et (4) sont en polyester.
- 30

BAD ORIGINAL

4 - Elément support selon la revendication 1 caractérisé en ce que chaque base support (2.1) est agencée sur sa face recto (2.1 b) avec diverses inscriptions relatives à l'identification d'un individu.

5

5 - Elément support selon la revendication 4 caractérisé en ce que chaque base support (2.1) est agencée sur sa face recto (2.1 b) pour recevoir dans un cadre pré-établi, l'apposition d'une photographie d'identité.

10

6 - Procédé de fabrication de cartes plastifiées à partir d'un élément support défini selon l'une quelconque des revendications 1 à 5 caractérisé en ce que :

- un utilisateur prélève un premier support papier (1) sur lequel il inscrit à l'endroit de la base support (2.1) sur la face recto (2.1 b) diverses informations et/ou photographies,

15

- en ce que l'utilisateur procède au décollement de la base support (2.1) pré-découpée dans la fenêtre (1.3), ladite base support étant associée à la pellicule (3) qui se détache de la pellicule (4), ladite carte étant plastifiée sur une seule face,

20

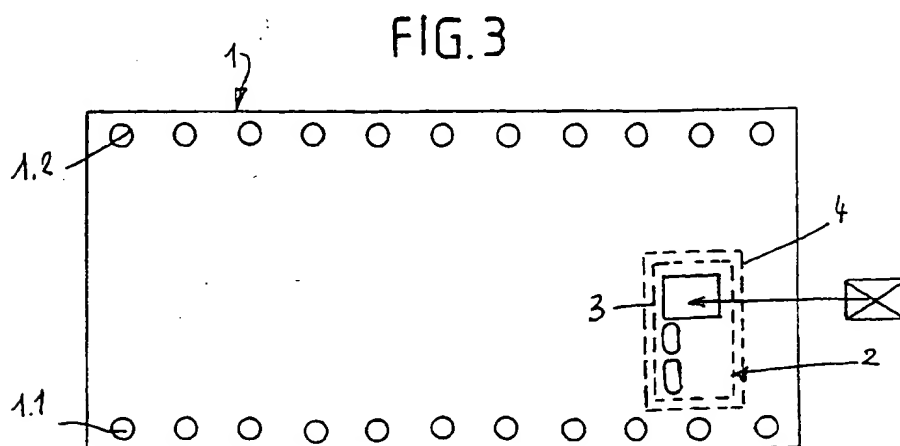
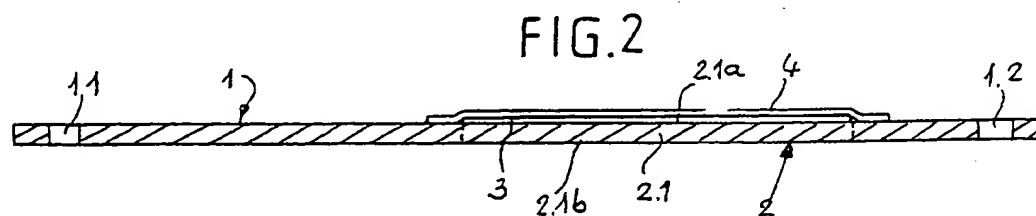
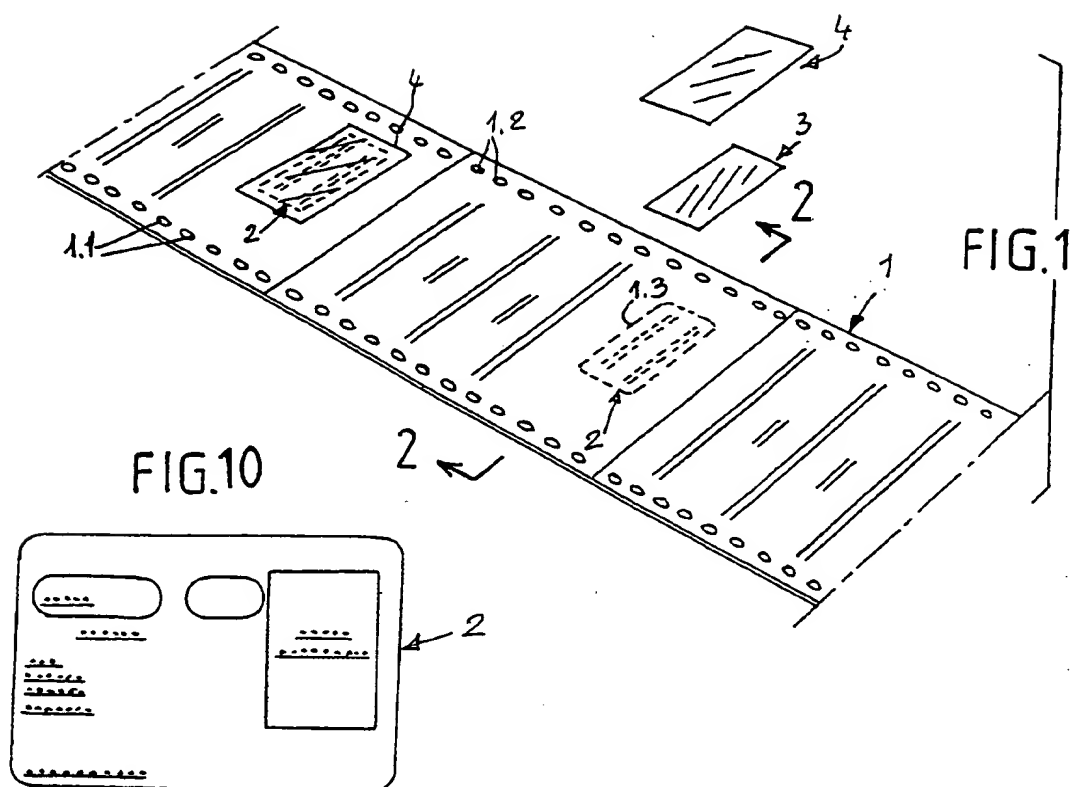
- en ce que l'utilisateur procède au retournement de ladite carte et l'applique dans la fenêtre (1.3) de telle sorte que la face recto (2.1 b) de la base support papier (2.1) vienne s'appliquer contre la paroi adhésivée de la pellicule (4), ladite carte étant centrée dans la fenêtre,

25

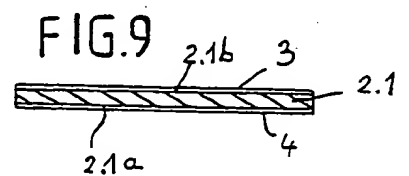
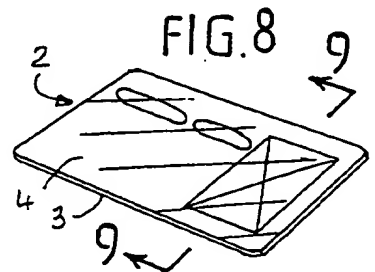
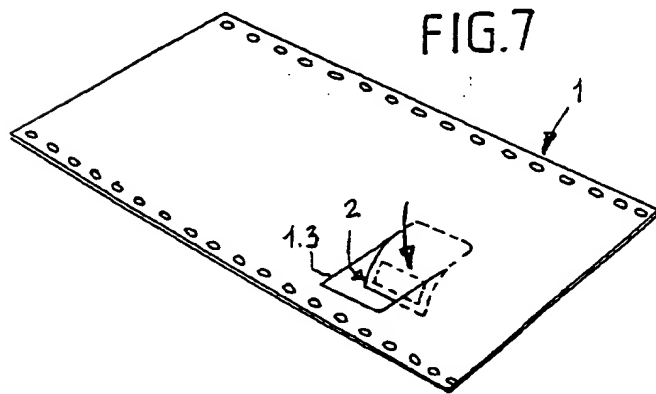
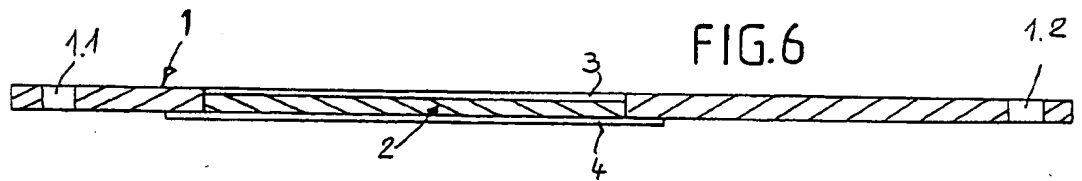
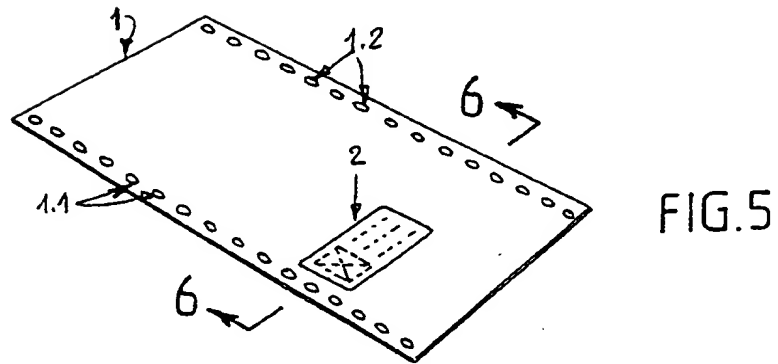
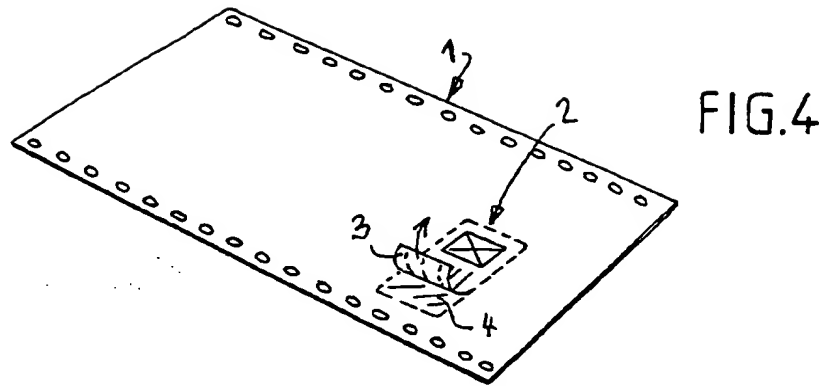
- et en ce que l'utilisateur procède à l'enlèvement de la carte plastifiée en détachant la partie du film (4) adhésivée sur la base support (2.1) par le biais de la zone de pré-découpe (5), ladite carte étant séparée du support papier (1) et plastifiée sur les deux faces.

30

1/2



2/2



2691675

## RAPPORT DE RECHERCHE

établi sur la base des dernières revendications  
déposées avant le commencement de la recherche

N° d'enregistrement  
national

FR 9206663  
FA 474831

[illegible]